紙製容器包装

3R改善事例集　第2版

平成20年12月

紙製容器包装リサイクル推進協議会

「紙製容器包装　３Ｒ改善事例集 第２版」の発行に当って

平成１８年６月に成立・公布された「改正容器包装リサイクル法」では、効果的な３Ｒの推進、リサイクルに要する社会全体のコストの効率化、主体間の連携がポイントとされています。 平成１７年 10 月の日本経団連「実効ある容器包装リサイクル制度の構築に向けて」の提言を受けて、事業者は「３Ｒ推進団体連絡会」を結成し、容器包装の素材グループごとに自主行動計画を策定し、容器包装の３Ｒ推進に一層努力することの重要性を表明しました。

当推進協議会では自主行動計画の遂行の一環として、実績を上げている各社の成果を波及させ業界全体のレベルアップを図るために、紙製容器包装に関わる３Ｒ改善事例集を昨年度発行しております。　今年度は新しい事例を追加する形式で第２版を制作いたしました。

容器包装３Ｒの取組みは、資源の有効な利用や環境負荷の軽減といった側面と共に、コストダウンや企業価値の改善に繋がり、又そのような商品の提供や情報交換により消費者との連携を深める効果も期待されます。

今回も収集に当っては、環境配慮に関してできるだけ広範囲にわたる３Ｒ事例が対象となるよう心掛けました。３Ｒ事例というと先ず軽量化・薄肉化などを思い浮かべますが、それ以外にも様々な手法や試みが実施されていることがご理解いただけると思います。

お客様まで中身商品を安全に、品質を保ってお届けすることと、必要な商品情報を正確に伝えることが容器包装の最優先の機能でありますが、その上で、個々の容器包装でどのような環境配慮が可能であるかを検討し実行することが求められます。

各社、各団体におかれまして、本誌が更なる３Ｒの推進にご活用いただければ幸いです。

平成 20 年 12 月

紙製容器包装リサイクル推進協議会

目次

1　平成20年版　紙製容器包装3R事例	ページ
（1） リデュース事例	2～
（2） リサイクル事例	11～
（3） 環境配慮全般事例	17～
2　平成19年版　紙製容器包装3R事例	
（1） リデュース事例	22～
（2） リサイクル事例	38～
（3） 環境配慮全般事例	49～
3　アルミ付き飲料用紙パックリサイクルに向けて	59
■総務委員会　編集委員名簿	60

平成20年度版
3R改善事例

平成20年度 **リデュース事例**

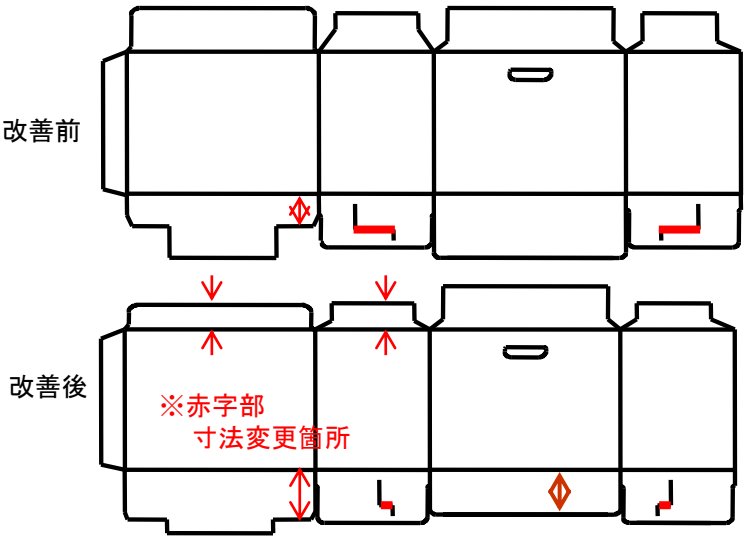
該当事項	No	事例名	会社名	ﾍﾟｰｼﾞ
軽量化	1	「ふんわりニュービーズ1．1kg」	花王(株)	3
	2	「生チョコがおいしいアイスバー」	オハヨー乳業(株) ／（社）日本乳業協会	3
	3	「モナ王バニラ マルチパック」	(株)ロッテ	4
	4	「ほんだし®120g箱」	味の素(株)	4
	5	「銀座カリー」	明治製菓(株)	5
	6	「げんきなトーマスとなかまたち」	(株)バンダイ	5
	7	「スマイルコンタクト」	ライオン(株)	6
	8	「パリパリバー（マルチパック）」	森永製菓(株)	6
	9	「アジシオ®300g袋」	味の素(株)	7
	10	「森永小枝チョコレート（スティックタイプ）」	森永製菓(株)	7
	11	「クリスマスケーキ箱」	山崎製パン(株)	8
簡素化	12	「ポッシュママ ハンドソープ」	(株)ヤクルト本社	8
	13	「エンジンソウルタブレット2」	(株)バンダイ	9
	14	「ビフィーネS、ビフィーネV、プレティオ」	(株)ヤクルト本社	9
	15	「即席メン用カップふた材」	東洋水産(株) / 共同印刷(株)	10
中身の改良	16	「アーモンドプレミオ」	江崎グリコ(株)	10

《リデュース事例》
「リデュースとは、ごみを減らすこと、出さないように工夫すること」です。
この目的に向けて取り組んだ事例を掲載します。
＜軽量化＞　：主に「展開面積の縮小」、「用紙坪量のゲージダウン」などが該当
＜簡素化＞　：主に「包装構成要素の統合による要素削除」「包装構成要素の一部廃止」などが該当
＜中身の改良＞：主に「中身商品の改善により容器包装の軽量化、簡素化が図れた」などが該当

《用語》
＜坪量＞　：紙の単位面積当たりの重さ g/㎡
＜斤量＞　：「指定寸法に仕立てた紙1,000枚の重さ(kg)」（板紙の場合は100枚）

リデュース事例-No1

商品名　:「ふんわりニュービーズ1．1kg」	会社名　:花王(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 底フラップ寸法・折り返し寸法を縮小し、カートン展開面積を小さくし使用量の削減を図る。



効果	カートン1個あたり3.0g削減

リデュース事例-No2

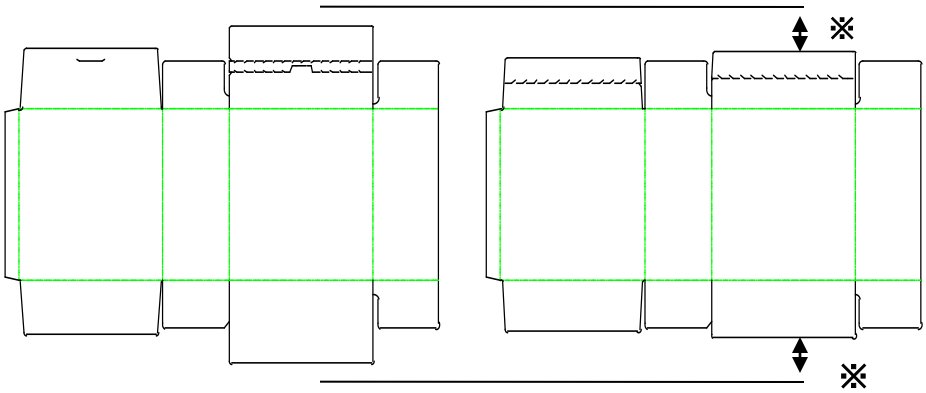
商品名　:「生チョコがおいしいアイスバー」	会社名　　:オハヨー乳業(株) 推薦会員団体 :(社)日本乳業協会
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ アイスクリームマルチ商品のパッケージのフラップ部分(糊代)の面積を従来品に比べ小さくした。

効果	4%軽量化

リデュース事例-No3

商品名　:「モナ王バニラ　マルチパック」	会社名　: (株)ロッテ
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ アイスクリームカートンのフラップ長さの短縮を目的に、カートン形状の検討と包装機の改造調整を行い、ハーフフラップ化したことで紙の使用量を削減した。

※部:フラップ短縮部



変更前　　変更後

効果	紙の使用量を1箱当たり39gから37gに軽量化し、約5%削減

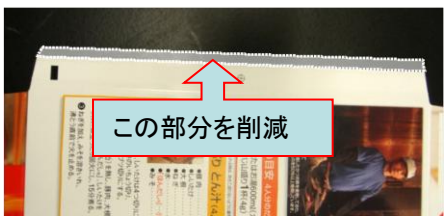
リデュース事例-No4

商品名　:「ほんだし®120g箱」	会社名　:味の素(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 小箱のフラップ、のりしろ幅を削減しました。

改善前(フルフラップ)

改善後(網部分削減)

のりしろ



効果	紙を28.5t/年削減。

リデュース事例-No5

商品名　:「銀座カリー」	会社名　:明治製菓（株）
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ レトルトカレーの箱を内容量を変えずに小さくした（縦、横約2mm）。 包材の軽量化と物流の積載効率向上による温暖化ガスの排出の削減が可能となった。

改善前

改善後

効果	包材を約3%軽量化。

リデュース事例-No6

商品名　:「げんきなトーマスとなかまたち」	会社名　:（株）バンダイ
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 「きかんしゃトーマスとなかまたち」の作品中に出てくるキャラクターを模したプラ製電車玩具と線路とラムネが同梱された玩具菓子です。 従来商品の商品パッケージから、形状を変更してパッケージに使用する紙の面積を削減しました。

過去商品
体積約800㎤

改善商品
体積約630㎤

©2008　Gullane (Thomas) Limited.

効果	従来パッケージと比較し、紙資源を1個あたり体積比で170cm^{3}の削減。

リデュース事例-No7

商品名　:「スマイルコンタクト」	会社名　:ライオン(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ カートンの奥行寸法を23mmから20mmに変更し、箱面積を削減しました。

効果	カートン質量を9%削減(8.0gを7.5gに軽量化)

リデュース事例-No8

商品名　:「パリパリバー(マルチパック)」	会社名　:森永製菓(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 化粧箱に使用しているコートボール材質の見直しを行い、350g/m²から310g/m²に軽量化した。

07年春発売

08年秋発売

効果	紙使用重量8.4%削減

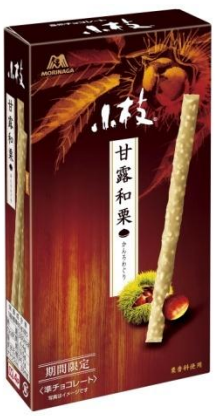
リデュース事例-No9

商品名　:「アジシオ® 300g袋」	会社名　:味の素(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 外袋に使われる紙の坪量を33%ゲージダウンしました。

効果	紙使用量6.8t/年削減(平成20年度見込み)

リデュース事例-No10

商品名　:「森永小枝チョコレート(スティックタイプ)」	会社名　:森永製菓(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 外箱の紙材質(斤量)のゲージダウンにより、紙の使用量を削減。



効果	用紙斤量削減率:約11%

リデュース事例-No11

商品名　:「クリスマスケーキ箱」	会社名　:山崎製パン（株）
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ クリスマスケーキ用の箱の4号、5号、6号について、箱の表面に使用しているコート紙の重量を12．9%～14．8%軽量化した。その結果、箱の重量を4．5%～6．7%軽量化することができた。

効果	紙資源を年間約8トン削減。

リデュース事例-No12

商品名　:「ポッシュママ　ハンドソープ」	会社名　:（株）ヤクルト本社
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 外箱の形状・材質の見直しによる段ボールの使用量削減 ・形状変更によるパット（2枚）削除 ・坪量のゲージダウンによる使用量削減（210gm^2 → 170g/m^2 ）

改善前

改善後

効果	紙使用重量1箱当たり38.4%削減

リデュース事例-No13

商品名　:「エンジンソウルタブレット2」	会社名　:（株）バンダイ
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 改善前は本体をPP袋で包装した上に、紙製容器で包装しさらにPP袋で包装していました。改善後は紙製の部分を取去り軽量化を行ました。これに伴い一番外側のプラスチックの袋も小さくしています。

改善前

エンジンソウルタブレット
外側のPP袋の面積約185㎠

赤破線部の紙製容器が
削減されております。

改善後

エンジンソウルタブレット2
外側のPP袋の面積約142㎠

©2008　テレビ朝日・東映AG・東映

効果	紙製の部分で、1個当たり約12g、プラスチック袋で0.2g削減しました。

リデュース事例-No14

商品名　:「ビフィーネS、ビフィーネV、プレティオ」	会社名　:（株）ヤクルト本社
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 紙製容器包装を従来仕様から、樹脂やアルミニウムの使用量を少ないものに変更しました。（包装材料の使用量、排出量の削減）

効果	紙の使用量を、4%軽量化。

リデュース事例-No15

商品名　:「即席メン用カップふた材」	会社名　:東洋水産(株) 推薦会員:共同印刷(株)
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 多層構成の減容化・合理化対策としてアルミ箔の薄肉化を試作確認後実施し、従来のアルミ箔7μを6μに軽量化した。

効果	カップふた材の重量を約8.3t削減(18年度実績)

リデュース事例-No16

商品名　:「アーモンドプレミオ」	会社名　:江崎グリコ(株)
＜該当事項＞ 中身の改良	＜事例説明＞ 菓子の形状をスリム化することにより、箱サイズの縮小を実施

改善前

改善後

効果	1箱当たり24.5gが17.3gに軽量化(29%重量減)

平成20年度　**リサイクル事例**

該当事項	No	事例名	会社名	ﾍﾟｰｼﾞ
容易化	17	「カリーヌーヴォー」	ハウス食品(株) /（社）全国清涼飲料工業会	12
	18	「マカダミアチョコレート」	明治製菓(株)	12
	19	「クリーム仕立ての白いマーガリン」	小岩井乳業(株) / 大日本印刷(株)	13
	20	「仮面ライダーキバフィーバーアームズ」	(株)バンダイ	13
	21	「廃棄し易い平詰めギフト箱　ふた・身」	レンゴー(株)	14
	22	「Blendyスティックカフェオレ」	味の素ゼネラルフーヅ(株) / 大日本印刷(株)	14
	23	「ロックコンテナ」	東罐興業(株)	15
	24	「ほんだし®箱製品」	味の素(株)	15
推進	25	「テトラブリックアセプティック（TBA）」	日本テトラパック(株)	16
	26	「キリマンジェロブレンド250ml」	明治乳業(株)	16

《リサイクル事例》
「もう一度他のものやそのものを作れるようにすること」です。
この目的に向けて取り組んだ事例を掲載します。
＜容易化＞　：主に「複合材から紙単体への切り替え」「易分離、易解体を図り紙の取り出しを可能に」
「家庭からの廃棄時の減容化を可能に」「表面処理、印刷の工夫で易リサイクル化」などが該当
＜推進＞　：主に「制度面の構築」「環境面の改善」などが該当

リサイクル事例-No17

商品名　:「カリーヌーヴォー」	会社名　:ハウス食品(株) 推薦団体:(社)全国清涼飲料工業会
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ 紙箱を解体するときの指を入れるミシン目を大きくし、またーヵ所だったミシン目部分も上下二か所としてたたみやすい工夫を施した。廃棄時に嵩張らない。

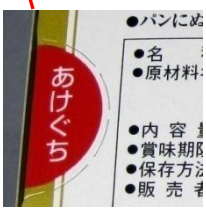
リサイクル事例-No18

商品名　:「マカダミアチョコレート」	会社名　:明治製菓(株)
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ 「マカダミアチョコレート」の箱の両サイドにミシン目を付けて、中のトレーを分離しやすくした。箱の内側に分別方法のイラストを入れた

側面にミシン目を付けてトレーを取り出しやすくした

リサイクル事例-No19

商品名　:「クリーム仕立ての白いマーガリン」	会社名　:小岩井乳業(株) 推薦会員:大日本印刷(株)
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ サック貼りカートンの底面両側に”あけ口”があり、そこを開けることで中身が取り出せ、箱は減容できる。



リサイクル事例-No20

商品名　:「仮面ライダーキバフィーバーアームズ」	会社名　:(株)バンダイ
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ パッケージの側面に切り込み線を入れて箱を展開し易くし、リサイクルし易くしています。 取扱説明書(面積120cm²)の同梱を廃止し、パッケージ裏面を説明書として活用しています。

切り込み点線を
入れました。

パッケージ裏面は説明書
にしました。

取扱説明書(面積120cm²)の紙資源の削減

リサイクル事例-No21

商品名　:「廃棄しやすい平詰めギフト箱　ふた・身」	会社名　:レンゴー（株）
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ ふた及び身箱の四隅にミシンを入れたギフト箱。ミシン目に沿って裂き、中央のラインで折りたたみ、開かないようにツメを折り曲げることで廃棄時にコンパクトにする。

ふた、身の四隅をミシン目に沿って裂き、中央のラインで折りたたむ。そして開かないようにツメを折り曲げる。

【ふた】

【身】

使用後の面積が半分となり、リサイクルに出しやすい。

リサイクル事例-No22

商品名　:Blendyスティックカフェオレ	会社名　:味の素ゼネラルフーヅ（株） 推薦企業:大日本印刷（株）
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ 消費者がカートン廃棄時に、カートンを容易につぶせて、ごみ容積を小さくすることにつながるミシン刃加工を追加した。

ミシン刃加工:カートン裏面に設けた指押し部と、それに続く両側の直線部

リサイクル事例-No23

商品名　:「ロックコンテナ」	会社名　:東罐興業(株)
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ ロックコンテナは樹脂容器と紙器スリーブを接着剤を使用せずにスリーブの折り爪による特殊ロック構造で組み合わせており、接着剤を使用しないので、スリーブをひねるだけで誰でも簡単に分別できます。 なお、世界包装機構主催のワールドスター賞を受賞しました。

リサイクル事例-No24

商品名　:「ほんだし®箱製品」	会社名　:味の素(株)
＜該当事項＞ 容易化	あけ口のジッパーを廃止し、ゴミを減らして箱全体をリサイクルできるようにしました。

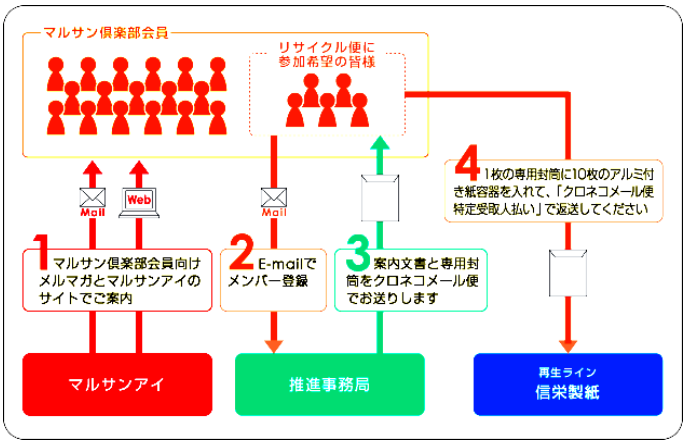
改善前

改善後

リサイクル事例-No25

商品名　:テトラブリックアセプティック(TBA)	会社名　:日本テトラパック(株)
＜該当事項＞ 推進	＜事例説明＞ TBAのリサイクルシステム構築。豆乳メーカー㈱マルサンアイの会員を対象とし、メール便を利用して使用済TBAを回収し再生紙会社に直送するシステム。参加者は登録制とし、家庭で”洗って開いて乾かして”を実施し、専用封筒に指定枚数を入れ、コンビニなどから発送する。 参加者からは、「牛乳パックと同様に、豆乳のアルミ付き紙パックもリサイクル可能であることを知り、積極的に参加したい」など多くの好評をいただいている。

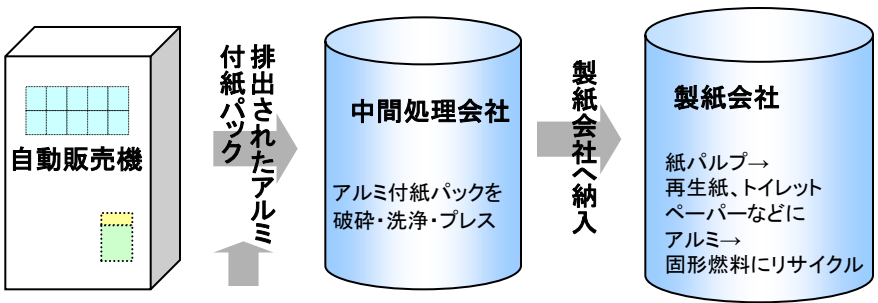
専用ホームページより抜粋したシステムの概要説明。



リサイクル事例-No26

商品名　:「キリマンジェロブレンド(250ml)」	会社名　:明治乳業(株)
＜該当事項＞ 推進	＜事例説明＞ アルミ付き紙パックをリサイクルするためシステムを構築。紙容器を、飲料を販売する近畿コカコーラ、ジャパンビレッジなどと協力して回収し、中間処理業者に納入する。ここで、破砕、洗浄後、製紙会社に運び、トイレットペーパー、ティッシュペーパーなどにリサイクルする。(関西支社の事例)

■関西支社のリサイクルシステム



収集
近畿コカコーラボトリング株式会社
株式会社ジャパンビバレッジ

効果	07年回収実績:近畿コカコーラ、ジャパンビレッジ合計217.7t

該当事項	No	事例名	会社名	ﾍﾟｰｼﾞ
リユース	27	「クリネックスコンパクト、 ディズニープリンセスティシューBOX」	日本製紙クレシシア(株) / 日本紙パック(株)	17
再生可能資源化	28	「キシリトール ネオ エコボトル」	(株)ロッテ	18
	29	「コーヒー詰め替え容器」	ネスレ日本(株) / 凸版印刷(株)	18
間伐材	30	「間伐材使用紙カップ」	東罐興業(株)	19
再生紙使用	31	「トップ・ブルーダイヤ・部屋干しトップ」	ライオン(株)	19
有効利用	32	「KINTo」	(株)バンダイ	20

《環境配慮全般事例》

「前記の《リデュース事例》、《リサイクル事例》には直接的に属さないが、3Rの推進に繋がる事例や、環境面の改善に繋がる事例のこと」です。

＜リユース＞　：紙製容器包装の場合、ガラスびんのようなリユース事例はないが、「手元にある紙資源の有効活用」などが該当

＜再生可能資源化＞　：主に「石油などの枯渇資源の利用を抑え、再生資源の有効活用への切り替え」などが該当

＜間伐材利用＞　：主に「間伐材を使用した紙の利用」などが該当

＜再生紙使用＞　：主に「古紙などを混ぜた紙の利用」などが該当

＜有効利用＞　：主に「廃棄していた紙を有効に利用」などが該当

環境配慮全般事例−No.27

商品名　：「クリネックスコンパクト、ディズニープリンセスティシューBOX	会社名　：日本製紙クレシア（株） 推薦会員：日本紙パック（株）
＜該当事項＞ リユース	＜事例説明＞ ティシュー使用後に箱をリユースできる機能を付加させました。 女の子に人気のディズニープリンセス絵柄がデザインされているティシューBOXです。 ペン立てなどの小物入れにして再利用できるように工夫しました。

© Disney

環境配慮全般事例-No28

商品名　:「キシリトール ネオ エコボトル」	会社名　:(株)ロッテ
＜該当事項＞ 再生可能資源化	・チューインガムで日本で初めて容器に紙を利用した自然にやさしいエコボトルは紙製の本体胴部に、広い開口部のプラスチック製のふたが付いた新容器です。胴体部分とふたを容易に分離できます。胴体部の紙には間伐材(認定マーク商品)を使用しています。

紙容器使用により、プラスチック容器で製造した場合に比べて温暖化効果ガスの総排出量を約37%削減。

環境配慮全般事例-No29

商品名　:「コーヒー詰替え容器」	会社名　:ネスレ日本(株) 推薦会員:凸版印刷(株)
＜該当事項＞ 再生可能資源化	紙製容器による詰め替え容器の投入により、元容器(ガラスびん)とキャップの再使用を促進。従来の軟包装パウチによる詰め替え容器に比較し、詰め替え易い円筒形状の容器を採用。また、使用素材もカーボンニュートラルな紙を主体に構成し、環境負荷の低減に配慮。

詰め替え容器一覧

詰め替え方式

環境配慮全般事例-No30

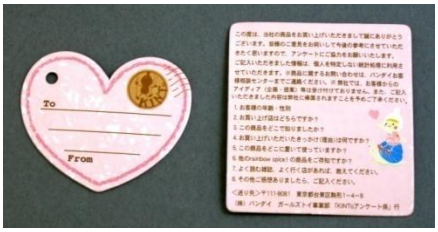
商品名　:「間伐材使用紙カップ」	会社名　:東罐興業(株)
＜該当事項＞ 間伐材使用	間伐材を原紙の材料として使用している紙コップです。 間伐とは、育成段階の森林で樹木の一部を間引きし、残った樹木の育成を促進する作業です。 ※全国森林組合連合会の間伐材マークを取得しています。

環境配慮全般事例-No31

商品名　:「トップ・ブルーダイヤ・部屋干しトップ」	会社名　:ライオン(株)
＜該当事項＞ 環境情報	＜事例説明＞ 紙製容器の使用材料に、雑誌などの古紙を配合していることを紙製容器に表記しました。古紙配合率70%以上。

環境配慮全般事例-No32

商品名　:KINTo	会社名　:(株)バンダイ
＜該当事項＞ 紙資源の有効利用	＜事例説明＞ 商品パッケージはかわいらしい本体が消費者に見えるように紙製容器のパッケージに窓を開けており、その際に生じる紙を利用し、ミニカードとして有効活用をしました。 またユニバーサルデザインの視点から、本体を取り出しやすくするためにつまむ部分をつけました



パッケージに窓を開けた際に生じる部分を利用して、ミニカードとして有効活用をしています。

1個当たり約33cm²の紙資源をミニカードとして有効利用。

つまむ部分をつけ
取り出しやすくしました。

平成19年度版
3R改善事例

平成19年度 リデュース事例

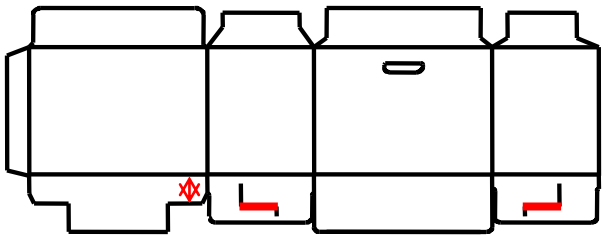
該当事項	No	事例名	会社名	ページ
軽量化	1	「アタック1．1kg」	花王(株)	23
	2	「クノール®カップスープ3袋入箱・1品種」	味の素(株)	23
	3	「爽バニラマルチ」	(株)ロッテ	24
	4	「NUROFEN Period Pain」	マイコール(株)/ 共同印刷(株)	24
	5	「おうた♪たっぷり プリモプエル」	バンダイ(株)	25
	6	「森永パッケージビスケットシリーズ」	森永製菓(株)	25
	7	「タフマン」類3品目	(株)ヤクルト本社	26
	8	「ペーパートレー」	日本マクドナルド(株) / 日本紙パック(株)	26
	9	「ガスボンベ用マルチカートン」	日本紙パック(株)	27
簡素化	10	「クノール®」容器入りのスープ（4品種）	味の素(株)	27
	11	「中華丼の具（2ケ入り）」	味の素冷凍食品(株) /（財）食品産業センター	28
	12	「150mlポッカレモン100」	(株)ポッカコーポレーション	28
	13	「パラビオ」シリーズ3品目	(株)ヤクルト本社	29
	14	「ピアニッシモ・ワン」	日本たばこ産業(株)	29
	15	「デンターamino」	ライオン(株)	30
	16	「なかよしアンパンマン おせわたっぷりパン工場」	(株)バンダイ	30
	17	「リードホットクッキングシート 及びホイルペーパー」	ライオン(株)	31
	18	「医療用医薬品100錠PTP包装製品」	大塚製薬(株)	31
	19	「化粧惑星サンブロック」	(株)資生堂	32
	20	「リベシィ」シリーズ	(株)ヤクルト本社	32
	21	「HFホワイトアロマエマルジョン」 他	(株)カネボウ化粧品	33
	22	「プレディア リラクシングスカルプエッセンス」 他	(株)コーセー	33
	23	「ファンケルマイルドクレンジングオイルn」	(株)ファンケル/ 凸版印刷（株）	34
	24	「まるごとチョコバナナ」	山崎製パン(株)	34
	25	「キシリッシュガムボトル」	明治製菓(株)	35
	26	「クノール スーププラン」	味の素(株)	35
	27	「ホワイトリカー①1.8リットル」	北陸発酵工業(株)/ 凸版印刷(株)	36
	28	「ツアーステージX-01G4」	ブリヂストンスポーツ(株) / 凸版印刷(株)	36
中身の改良	29	「アタックフレッシュバラエティギフト」	花王(株)	37

《リデュース事例》
「リデュースとは、ごみを減らすこと、出さないように工夫すること」です。
この目的に向けて取り組んだ事例を掲載します。
＜軽量化＞　：主に「展開面積の縮小」、「用紙坪量のゲージダウン」などが該当
＜簡素化＞　：主に「包装構成要素の統合による要素削除」「包装構成要素の一部廃止」などが該当
＜中身の改良＞：主に「中身商品の改善により容器包装の軽量化、簡素化が図れた」などが該当

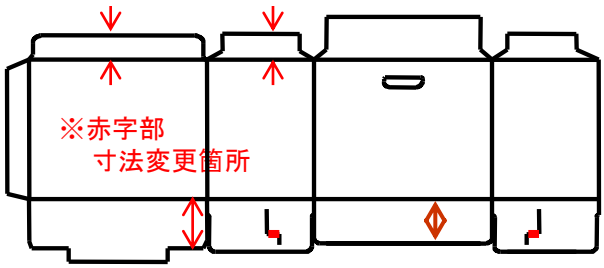
リデュース事例-No1

商品名　:「アタック１．１Kg」	会社名　:花王（株）
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 底フラップ寸法・折り返し寸法を縮小し、カートン展開面積を小さくして使用量の削減を図る。

改善前



改善後



効果	カートン：3.0g削減（１個あたり）

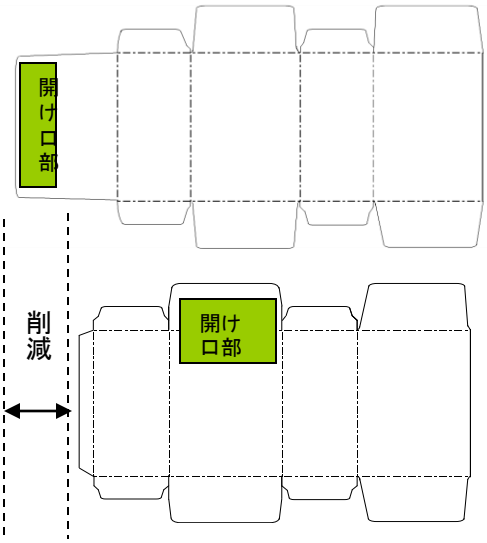
リデュース事例-No2

商品名　:「クノール®カップスープ」3袋入箱・１品種	会社名　:味の素（株）
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 箱の幅を狭くすることで、紙の使用重量を削減。 （箱の幅を4cmから3cmに縮小）

効果	紙の使用重量を約16%削減（１箱あたり）

リデュース事例-No3

商品名　：「爽バニラマルチ」	会社名　：(株)ロッテ
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 展開図面積縮小によるリデュース。 リパック機能箇所を変更し、二重になっていたフタ部分を削除することによって、カートン展開図面積を縮小し、原紙使用量を削減した。



効果	小箱1枚あたり6.0g削減（▲15%）

リデュース事例-No4

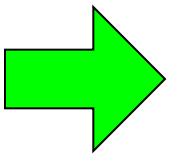
商品名　：「NUROFEN　Period Pain」	会社名　　：マイコール(株) 推薦会員：共同印刷(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 本事例は、包装システムと一体となり構成されている物です。 本システム（トップロード方式：間口の一番広い面から充填）を使用する場合のカートン寸法は、通常の方法（エンドロード方式：間口の狭い面から充填）の場合に比べ極限まで節減できます。また、本システムでは充填作業途中にて停止した場合、カートンは再利用できるため資源節減が可能です。

効果	本実施例では、エンドロードカートン方式の場合、箱幅25㎜必要なところ、20㎜に縮寸できた。（容積削減率：20%）

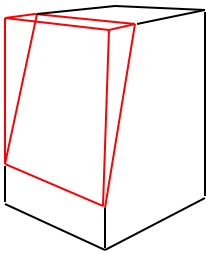
リデュース事例-No5

商品名　:「おうた♪たっぷり　プリモプエル」	会社名　:(株)バンダイ
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 従来商品の商品パッケージから、形状を変更してパッケージに使用する紙の面積を削減いたしました。また、箱形状を変更することで、パッケージ空間率の削減と商品イメージの一新を同時に実現でき、3Rの推進を無理なく実現しました。

従来製品パッケージ



赤線の部分を削減！



新製品パッケージ　c 1999 BANDAI・WiZ

効果	従来製品パッケージと比較して、パッケージ紙資源(段ボール)を約763g削減いたしました。

リデュース事例-No6

商品名　:「森永パッケージビスケットシリーズ」	会社名　:森永製菓(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ ①外箱の紙材質を、嵩高コートボール紙使用に変更し、用紙斤量のゲージダウンにより軽量化を実施。 ②箱のフラップをエコノミー化することにより、カートンブランクを縮寸。軽量化を実施。

効果	用紙斤量削減率:約15%

リデュース事例-No7

商品名　:「タフマン」類3品目	会社名　:(株)ヤクルト本社
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 「タフマン」類3品目の10本カートンの素材を国産紙370g/㎡から、 輸入紙300g/㎡にゲージダウンした。

※改善品

効果	削減率:約19%

リデュース事例-No8

商品名　:「ペーパートレー」	会社名　:日本マクドナルド(株) 推薦会員:日本紙パック(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ ファーストフードの店舗においてテイクアウト用の飲料ホルダーとしてペーパートレーが使われている。 必要な強度を検証しながら、原紙坪量を低減した。

効果	400g/㎡→370g/㎡

リデュース事例-No9

商品名　:「ガスボンベ用マルチカートン」	会社名　:日本紙パック(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ テーブルコンロ用ガスボンベのマルチ包装であり、ロック部分の強度などは必要であるが、検証しながら原紙坪量を低減した。

効果	370g/㎡→340g/㎡

リデュース事例-No10

商品名　:「クノール®容器入りのスープ(4品種)	会社名　:味の素(株)
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 紙カップの断熱用の紙を一層外しても、断熱効果を保ち強度も十分であることを確認し、紙を一層外した。

効果	紙の使用重量を約13%削減(容器あたり)

リデュース事例-No11

商品名　:「中華丼の具（2ケ入り）」	会社名　:味の素冷凍食品（株） 推薦会員 :（財）食品産業センター
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ パウチに入った中華丼の具2袋を紙トレイに乗せて外袋（ピロー包装）に入れていたが、2007年度に紙トレイを廃止した。

「中華丼の具」の入った内袋（ﾊﾟｳﾁ）2袋を紙トレイに乗せて外袋に入れていた。

紙トレイを廃止した

効果	1．紙削減量：154t　　2．CO2換算削減量：250t -CO2

リデュース事例-No12

商品名　:「150mlポッカレモン100」	会社名　:（株）ポッカコーポレーション
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 従来の150ml商品では情報提供を主な目的として外箱を使用していましたが、首掛けPOPに変更することで外箱を廃止し、紙の使用量を大幅に削減するリデュースに取り組みました。

効果	「ポッカレモン100」3品に使用する紙資材の使用量を約95%削減

リデュース事例-No13

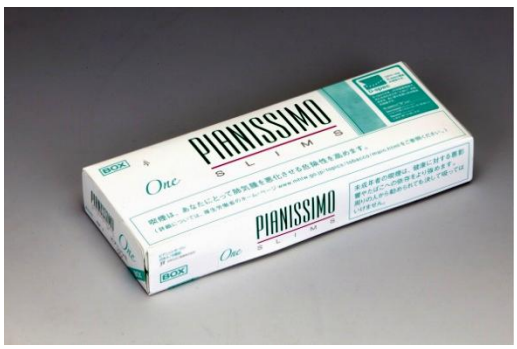
商品名　:「パラビオ」シリーズ3品目 （平成18年度新発売分）	会社名　:（株）ヤクルト本社
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ ガラス容器の化粧水等の商品で、箱の中での固定および緩衝用として紙製の中枠を使用していた。箱の強化により中枠の廃止を実現した。 他の商品においても可能な商品については全品目実施している。

効果	3アイテム合計紙使用量1,458Kg削減

リデュース事例-No14

商品名　:「ピアニッシモ・ワン」	会社名　:日本たばこ産業（株）
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ たばこを10個詰めた紙箱をプラスチックでフィルムがけした「カートン包装」から、包装紙のみの「パーセル包装」へ変更してプラスチックと紙の使用量を削減しました。

紙箱とプラスチックフィルム



包装紙のみ

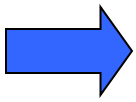
効果	紙を約14g削減、 プラスチックを約2g削減

リデュース事例-No15

商品名　:「デンターamino」	会社名　:ライオン(株)
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 歯磨きチューブ製品のパッケージについて見直しを行なった結果、 その一部について外箱を廃止しました。

従来

外箱入り製品



現在

外箱なし

効果	カートン:17g削減(デンターanimo160g1個あたり)

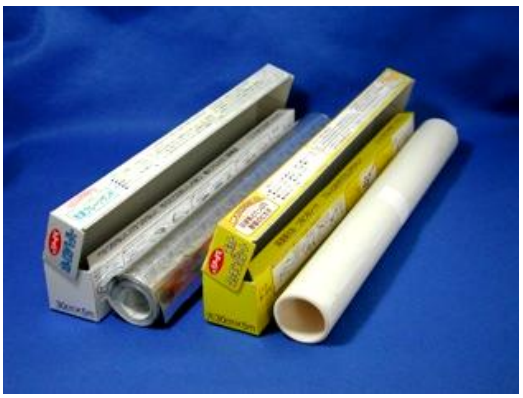
リデュース事例-No16

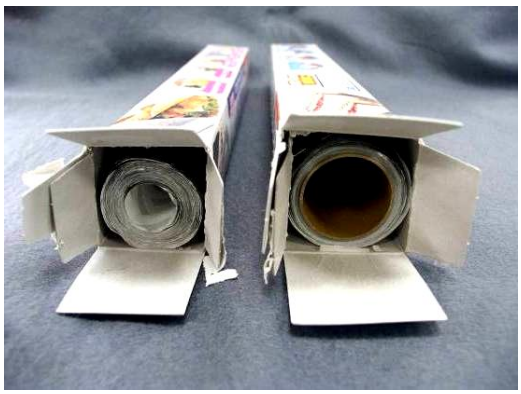
商品名　:「なかよしアンパンマン　おせわたっぷり パン工場」	会社名　:(株)バンダイ
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 従来製品はパッケージが紙製容器でしたが、現在の製品は外装をビニールバック形態に変更して、遊び終わった後の収納バックとして使用できるように仕様変更しました。 現在の商品形態は、売場での簡易包装で持ち運びができるように取手をつけました。

効果	外装の紙製容器を廃止することで、約6,480cm^{2}の紙資源を節約。

リデュース事例-No17

商品名　:「リードホットクッキングシート及び ホイルペーパー」	会社名　:ライオン(株)
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ クッキングシートやアルミホイルなどのロール状シートは、通常「巻き芯(コア)」に巻いてカートンに包装されているが、巻き芯をなくすことで大幅な省資源化が可能なうえ、生活者が使い終えた際に巻き芯を廃棄する手間も省くことが出来た。





巻き芯なし　　巻き芯あり

効果	年間約100トンの廃棄物削減に貢献しました。更に製品全体重量で約15%の軽量化を達成し、材料費・物流費の削減効果をももたらしました。

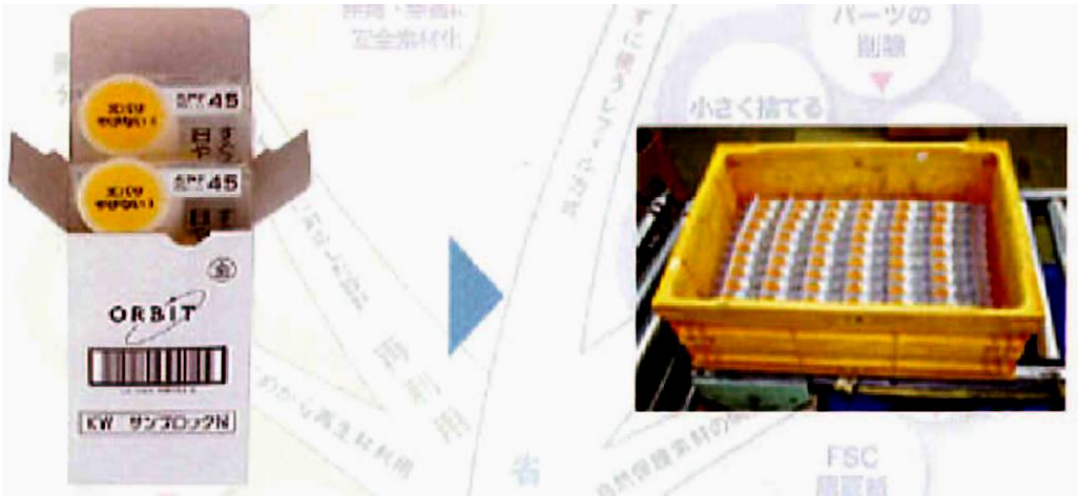
リデュース事例-No18

商品名　:「医療用医薬品100錠PTP包装製品」	会社名　:大塚製薬(株)
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 医療用医薬品の100錠PTP包装製品に従来使用していた個装箱10箱入りの内装箱をすべて廃止し、バンドテープによる結束に変更しました。

効果	内装箱(平均重量43g/個)をすべて廃止することで、総重量として約7.5tの紙資源をリデュースしました

リデュース事例-No19

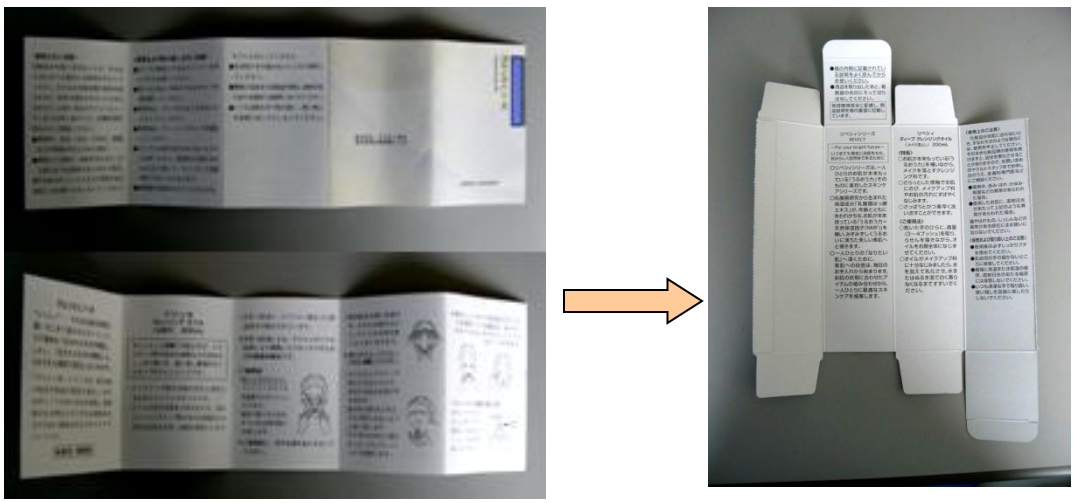
商品名　:「化粧惑星サンブロック」	会社名　:(株)資生堂
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ ・外箱の削除(オリコン化) 輸送時に製品を保護する外箱をやめ、繰り返し使える通箱を採用した。



効果	輸送包装の合理化

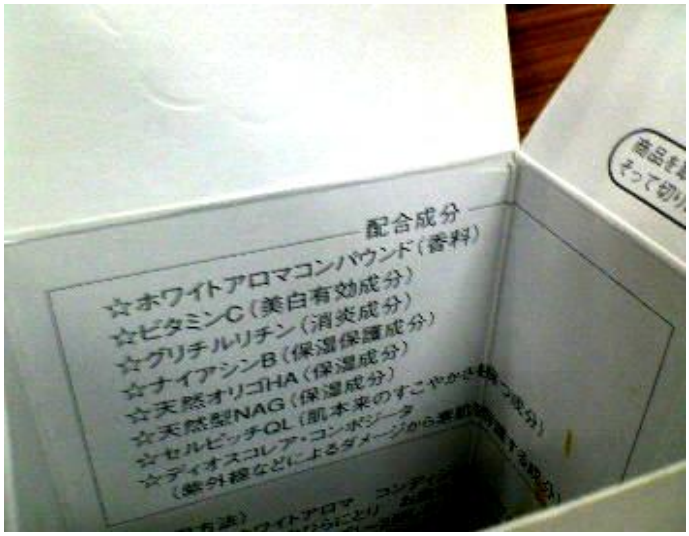
リデュース事例-No20

商品名　:「リベシィ」シリーズ(平成18年度新発売分)	会社名　:(株)ヤクルト本社
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 商品の使用方法および使用上の注意等が記載された能書(説明書)を箱の中に添付していたものを箱の裏面(内面)に印刷し、箱の罫線ミシン目を開封することによって能書の廃止を実現した。 他の商品においても可能な商品については全品目実施している。

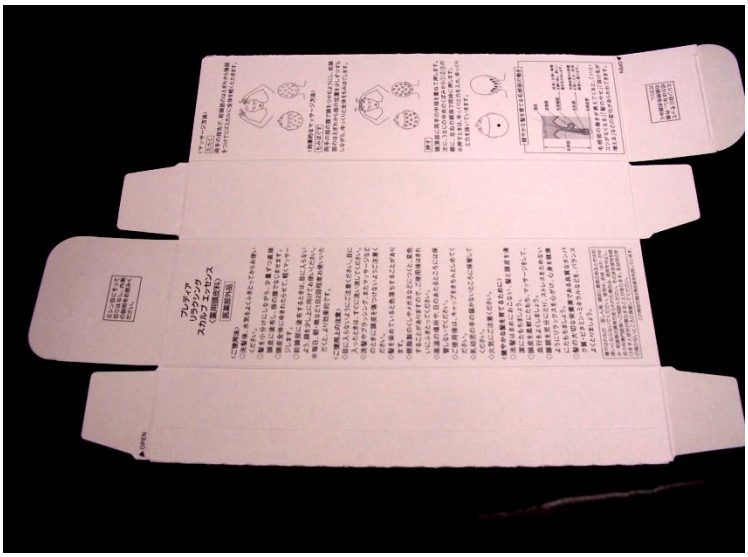


効果	7アイテム合計紙使用量384kg削減(平成18年度)

リデュース事例-No21

商品名　:「HFホワイトアロマエマルジョン」 他	会社名　:(株)カネボウ化粧品
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 化粧品の説明書(使用書)の内容を1ケ箱の内側裏面に印刷することにより、説明書自体を削除した。 カウンセリング基礎化粧品にて実施。
	
効果	説明書用紙の削減

リデュース事例-No22

商品名　:「プレディア リラクシングスカルプエッセンス」 他	会社名　:(株)コーセー
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 能書を廃止した。 能書に記載されていた内容は箱の内側に記載し、能書の廃止を実現した。
	
効果	説明書用紙の削減

リデュース事例-No23

商品名　:「ファンケルマイルドクレンジングオイルn」	会社名　:(株)ファンケル 推薦会員 :凸版印刷(株)
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ ケースの内側が説明書を兼ねる。 尚、使用材質には100%再生紙を使用。
効果	説明書用紙の削減

リデュース事例-No24

商品名　:「まるごとチョコバナナ」	会社名　:山崎製パン(株)
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 従来この形態の製品は、フィルム包装にラベルを貼付であったものを、フィルムへの直接印刷によりラベルを削除した。 軽量化と同時に、紙とプラの複合包材からプラ(フィルム)のみの単一包材となりリサイクルが容易となる。
効果	同様の形態の製品6品のH18年度紙資源削減量は、ラベルと台紙を合計し15.3トン

リデュース事例-No25

商品名　:「キシリッシュガムボトル」	会社名　:明治製菓(株)
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ キシリッシュガムボトルのシュリンクにデザインを施し、従来あった正面のラベルシールを廃止した。 （天面のシールは残しています）

改善前:
紙のラベル＋
透明シュリンク

改善後:
ラベルなしで
シュリンク

シュリンクをはがしたところ

効果	紙ラベル用紙の削減

リデュース事例-No26

商品名　:「クノール　スープブラン」	会社名　:味の素(株)
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 断熱紙カップを使用し、かつ、バリア構成にすることにより個包装入りの食材を直詰めとした。 プラスチックを主体に包装材料の削減を図った。

効果	プラスチックの削減約10～15%

リデュース事例-No27

商品名　:「ホワイトリカー①1．8リットル」	会社名　:北陸醗酵工業(株) 推薦会員 :凸版印刷(株)
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ アルミ付酒パックの外装シュリンク削除事例。酒パックには通常外装シュリンクが施されているが、3R推進のため、キャップをタンパーエビデンスタイプ(不正改変時に証拠が残る)に変更し、外装シュリンクフィルムを除去したものである。

効果	外装シュリンクフィルムの削除　　約3g/パック

リデュース事例-No28

商品名　:「ツアーステージ X-01G4」	会社名　:ブリヂストンスポーツ(株) 推薦会員 :凸版印刷(株)
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ アルミ蒸着転写法の採用により、従来のアルミ箔貼合紙やダイレクト蒸着法に比較しアルミの使用量を抑えながら、アルミ特有の高輝度を実現しています。

効果	アルミ蒸着転写法のアルミ使用量 ダイレクト貼合の1/300　　ダイレクト蒸着の1/2

リデュース事例-No29

商品名　:「アタックフレッシュバラエティギフト」	会社名　:花王（株）
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ ボトルの標準化（高さ縮小）により、セット箱のコンパクト化と坪量ダウン（ダンボール→単紙）、及び仕切りの削除が可能になった。

改善前

セット箱：Bフルート

改善後

セット箱：ｺｰﾄﾎﾞｰﾙ550g/㎡

効果	紙削減量：148g

平成19年度 **リサイクル事例**

該当事項	No	事例名	会社名	ﾍﾟｰｼﾞ
簡易化	30	「アタック1.2kg」	花王(株)	39
	31	「パルメザンチーズ」	森永乳業(株)	39
	32	「GABAN ポテトチップス」	ハウス食品(株) /（財）食品産業センター	40
	33	「キシリッシュガムボトル」	明治製菓(株)	40
	34	「キューピー ドレッシング 200ml」	キューピー(株)	41
	35	「エコカル」	大日本印刷(株)	41
	36	「Zipper 2LP」	東罐興業(株)	42
	37	「豊年一番搾りキャノーラ油」1000gエコパックス	(株)Jーオイルミルズ / 凸版印刷(株)	42
	38	「ほんだし®」の箱	味の素(株)	43
	39	「クリネックス、スコッティ ティシュー BOX」	日本製紙クレシア(株) / 日本紙パック(株)	43
	40	「森永パックンチョ」	森永製菓(株)	44
	41	「グリコ シチュー」	江崎グリコ(株)	44
	42	「グリコ マーブルポッキー」	江崎グリコ(株)	45
	43	「冷菓100円ピノ」	森永乳業(株)	45
	44	「仮面ライダー電王」	(株)バンダイ	46
	45	「アタック 1．2Kg」	花王(株)	46
	46	「アウェイク サインレボリューション クリーム」 他	(株)コーセー	47
	47	「スティーブンノル コレクション ハイドロシャイニング ヘアカラー」 他	(株)コーセー	47
推進	48	「完熟トマトと7種の野菜」	日本テトラパック(株)	48
	49	「じゃがりこ」	カルビー(株)	48

《リサイクル事例》
「もう一度他のものやそのものを作れるようにすること」です。
この目的に向けて取り組んだ事例を掲載します。
＜容易化＞　：主に「複合材から紙単体への切り替え」「易分離、易解体を図り紙の取り出しを可能に」
「家庭からの廃棄時の減容化を可能に」「表面処理、印刷の工夫で易リサイクル化」
などが該当
＜推進＞　：主に「制度面の構築」「環境面の改善」などが該当

リサイクル事例-No30

商品名　：「アタック１．２Kg」	会社名　：花王（株）
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ 吊手（プラスチック）・鋲（金属）をなくしリサイクル性の向上を図った。 吊手：３．７g削減（１個あたり）、 鋲：０．８g削減（１個あたり）

リサイクル事例-No31

商品名　：「パルメザンチーズ」	会社名　：森永乳業（株）
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ プラスチック/紙/アルミの複合素材容器を、オールプラスチック容器へ変更。 廃棄時の分別が容易になりました。

リサイクル事例-No32

商品名　:「GABAN　ポテトチップス」	会社名　　:ハウス食品(株) 推薦会員 :(財)食品産業センター
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ 分別・リサイクルが容易です。パッケージの胴体部分と天面、底面のキャップが容易にとりはずすことができます。すべて紙の単一包材で胴体部分は平巻きの一枚紙のため、分別が容易です。

リサイクル事例-No33

商品名　:「キシリッシュガムボトル」	会社名　:明治製菓(株)
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ キシリッシュガムボトルのラベルシールに易剥離タイプを使用した。

リサイクル事例-No34

商品名　:「キューピードレッシング 200ml」	会社名　:キューピー(株)
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ ドレッシング瓶やマヨネーズ瓶の紙ラベルに特殊な糊を使用し、はがしやすくしています。 ドレッシング瓶の中栓も箸などで簡単にはずせます

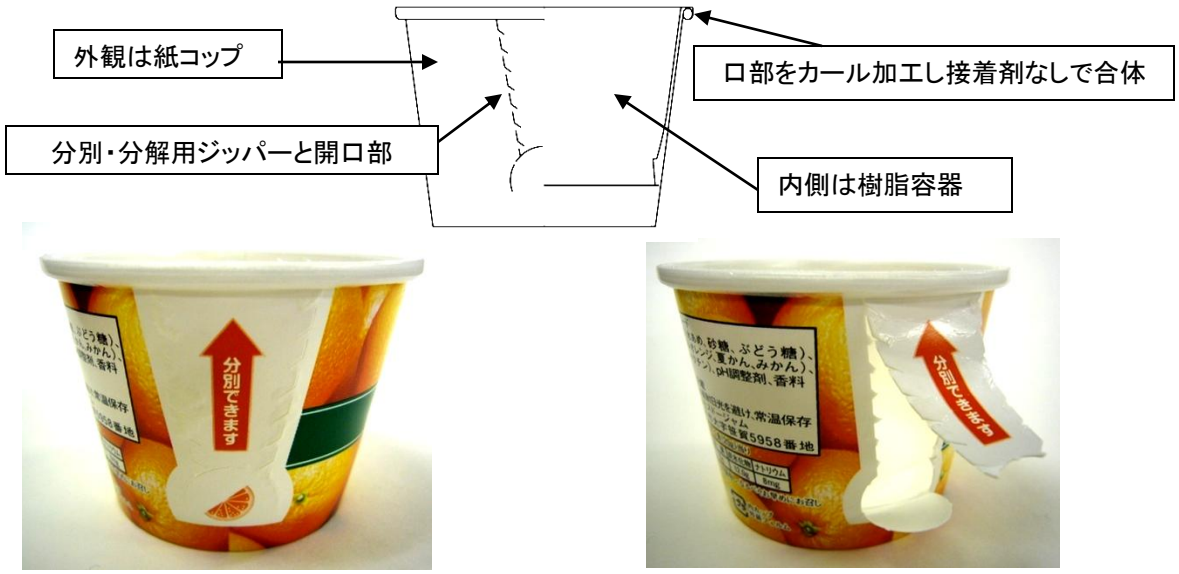
環境に配慮した容器設計の事例:
ドレッシング(200ml)

リサイクル事例-No35

商品名　:「エコカル」	会社名　:大日本印刷(株)
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞内面のフィルムをはがして簡単に分離・リサイクル可能な複合容器。 はがしたフィルムはゴミ箱へ、紙は汚れていないのでそのまま古紙リサイクルができる。 紙器は展開して平らにすれば減容化が可能。

リサイクル事例-No36

商品名　:「Zipper　2LP」	会社名　:東罐興業(株)
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ 容器の機能(内側の樹脂容器で内容物の長期保存、外側の紙容器で容器形状を保つ)を変えることなく、外側の紙容器にジッパーを付加することで、分離容易な複合容器を開発しました。



リサイクル事例-No37

商品名　:「豊年一番搾りキャノーラ油」 1000gエコパックス	会社名　:(株)Jーオイルミルズ 推薦会員 :凸版印刷(株)
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ 食用油容器として分別リサイクル可能なエコパック(内袋＋外箱)を採用した。 更に大豆油インキ＋水性ハイグロスニスを使用して、環境対応性・商品価値を向上させた。

リサイクル事例-No38

商品名　:「ほんだし®」の箱	会社名　:味の素(株)
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ 廃棄時の減容を容易にするため、畳みやすいミシン目を付与。

リサイクル事例-No39

商品名　:「クリネックス、スコッティ　ティシュー BOX」	会社名　:日本製紙クレシア(株) 推薦会員 :日本紙パック(株)
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ ティシュー箱フラップ部の設計を変更し、従来品と比較し、箱を分解し易くした ことにより、折りたたんで分別回収することの推進に寄与できた。

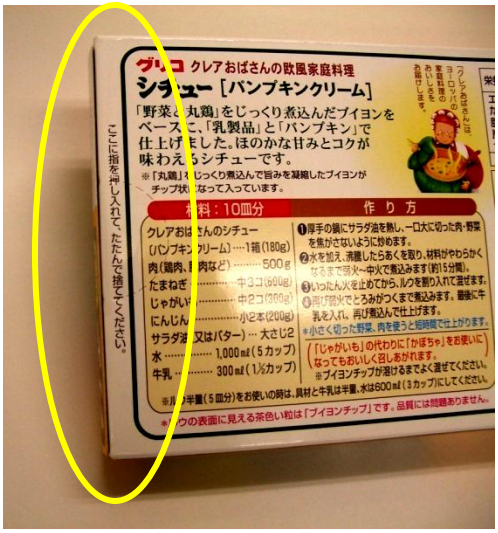
リサイクル事例-No40

商品名　:「森永パックンチョ」	会社名　:森永製菓(株)
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ 箱のサイドに、指を差し込む半円の抜き歯を付け、更に、箱内側の小フラップにミシン目を入れる事で容易に解体・廃棄しやすい機能を付与。

Based on the 'Winnie the Pooh' works by A.A. Milne and E.H. Shepard.
© Disney

リサイクル事例-No41

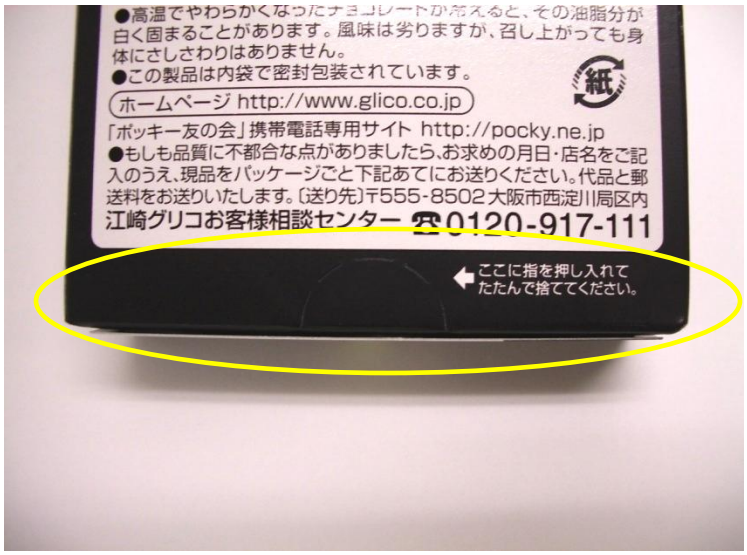
商品名　:「グリコ シチュー」	会社名　:江崎グリコ(株)
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ 空き箱を捨てるときにつぶして「かさ」を小さくしやすい工夫をしました。 パッケージの裏側に「開け口」とは反対側にミシン目を入れ、空き箱をつぶしやすくしました。



裏面「拡大写真

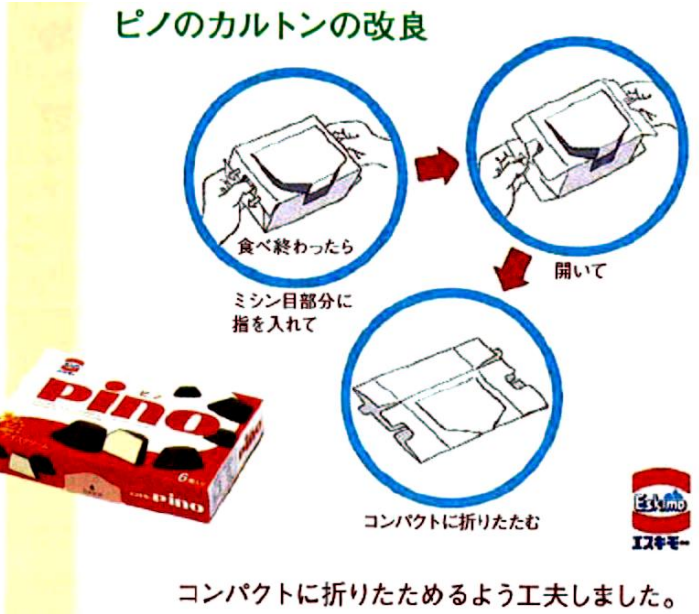
リサイクル事例-No42

商品名　:「グリコ マーブルポッキー」	会社名　:江崎グリコ(株)
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ 空き箱を捨てるときにつぶして「かさ」を小さくしやすい工夫をしました。 パッケージの裏側に「開け口」とは反対側にミシン目を入れ、空き箱をつぶしやすくしました。



リサイクル事例-No43

商品名　:「冷菓100円ピノ」	会社名　:森永乳業(株)
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ 商品を消費した後、廃棄時に簡単に折りたため、省容量化できるように、側面にミシン目を入れました。 これにより、廃棄時の箱がコンパクトになりかさばりません。



リサイクル事例-No44

商品名　：「仮面ライダー電王」	会社名　:(株)バンダイ
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ パッケージの側面に切り込み点線を入れて箱を展開しやすくし、リサイクルしやすいようにしています。また、当初は取り扱い説明書（面積120c㎡)を別紙にて同梱していましたが、現在は商品パッケージ裏面を利用して説明書として活用しています。

切り込み点線を
入れました。

パッケージ裏面は、説明書にしました

リサイクル事例-No45

商品名　:「アタック１．2Kg」	会社名　:花王（株）
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ 蓋・カートンのインキ・ニスをすべて水性化して環境負荷の低減を図った。

リサイクル事例-No46

商品名　:「アウェイク サインレボリューション クリーム」 他	会社名　:(株)コーセー
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ 水性グラビア印刷

リサイクル事例-No47

商品名　:「スティーブンノル コレクション ハイドロシャイニング ヘアカラー」他	会社名　:(株)コーセー
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ 水性プレスコートを利用した1個箱

リサイクル事例-No48

商品名　:「完熟トマトと7種の野菜」	会社名　:日本テトラパック(株)
＜該当事項＞ 推進	＜事例説明＞ 会員制宅配サービスの「らでぃっしゅぼーや(株)」が、野菜飲料「完熟トマトと7種の野菜」に採用しているアルミ付飲料用紙容器(ﾃﾄﾗ･ﾌﾞﾘｯｸ･ｱｾﾌﾟﾃｨｯｸ)の使用済み容器を回収開始。トイレットペーパーなどにリサイクルされます。

リサイクル事例-No49

商品名　:「じゃがりこ」	会社名　:カルビー(株)
＜該当事項＞ 推進	＜事例説明＞ 識別表示の横に『ごみに出す時は自治体の定める区分に従ってください』と表示して、お客様が、分別しやすいようアナウンスしている。

じゃがりこ

＜改善前＞→

【改善後】↓

平成19年度 環境配慮全般事例

該当事項	No	事例名	会社名	ページ
リユース	50	「REユース・クリエ」	(株)フェリシモ / 王子アドバ(株) / 日本角底製袋工業組合	50
	51	(包装紙の再利用)	(株)叶匠寿庵 / 紙推進協事務局	50
再生可能資源化	52	「カプセル玩具の紙カプセル化」	(株)バンダイ	51
	53	「お弁当大人気！ 2種のたれつき肉だんご」	日本たばこ産業(株)	51
	54	「DBS (Disc Box Slider)」	日本紙パック(株)	52
	55	「紙製コンパクト」	日本紙パック(株)	52
	56	カートカン飲料	(株)ポッカコーポレーション	53
	57	「アクアソリタ®」	味の素(株)	53
森林認証紙	58	「フラン」	明治製菓(株)	54
ケナフ紙	59	「ジルスチュアート ブライトニングアイクリーム」他	(株)コーセー	54
	60	「エルフェ・オーガニックシリーズ　5品」	(株)伊勢半 / 日本化粧品工業連合会	55
再生紙使用	61	「松茸昆布」	合名会社 神宗 / 凸版印刷(株)	55
	62	「リサージローション」	(株)カネボウ化粧品	56
	63	「アルビオン商品全品」	(株)アルビオン / 日本化粧品工業連合会	56
レジ袋削減	64	「Myスマートレジ袋」	日本百貨店協会	57
環境ラベル	65	「テトラ・ブリック・アセプティック容器」	日本テトラパック(株)	57

《環境配慮全般事例》

「前記の《リデュース事例》、《リサイクル事例》には直接的に属さないが、3Rの推進に繋がる事例や、環境面の改善に繋がる事例のこと」です。

＜リユース＞　：紙製容器包装の場合、ガラスびんのようなリユース事例はないが、「手元にある紙資源の有効活用」などが該当

＜再生可能資源化＞　：主に「石油などの枯渇資源の利用を抑え、再生資源の有効活用への切り替え」などが該当

＜森林認証＞　：主に「管理基準を満たした森林木材から作られた紙の利用」などが該当

＜ケナフ紙＞　：主に「ケナフなどの非木材紙の利用」などが該当

＜再生紙使用＞　：主に「牛乳パック、複合紙などを混ぜた紙の利用」などが該当

＜レジ袋削減＞　：紙製容器包装の事例には属さないが、「3Rの推進につながる活動」などが該当

＜環境ラベル＞　：主に「エコプロダクツ品の普及促進」などが該当

環境配慮全般事例-No50

商品名　:「REユース・クリエ」 （王子アドバ(株)の再利用可能な手提げ紙袋）	会社名　:(株)フェリシモ 情報提供:王子アドバ(株) 推薦会員:日本角底製袋工業組合
＜該当事項＞ リユース	＜事例説明＞ のり付きの袋として使用され、使用後は手提げ袋として再利用できる。

最初は包装袋に使用

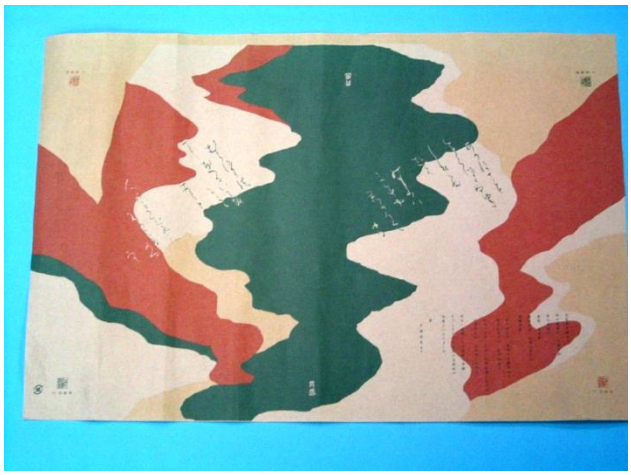
中身を取り出し後、切断

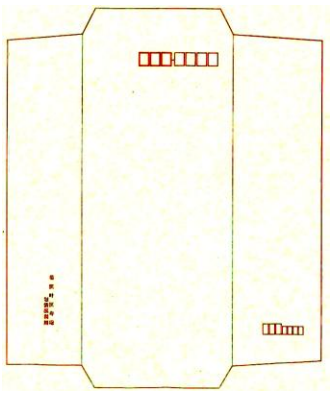
切断後

手提げ袋

環境配慮全般事例-No51

商品名　:(包装紙の再利用)	会社名　:(株) 叶匠寿庵 推薦　:紙推進協事務局
＜該当事項＞ リユース	＜事例説明＞ 商品の上包みに使用される包装紙の裏面に、封筒が制作できるよう予め印刷が施されている。 包装紙として使用を終えた後、封筒としての再利用が可能になっている。


包装紙の表面(商品購入時に使用する面)


包装紙の裏面
(使用後は封筒として再利用)

環境配慮全般事例-No52

商品名　:「カプセル玩具の紙カプセル化」	会社名　:（株）バンダイ
＜該当事項＞ 再生可能資源化	＜事例説明＞ カプセル玩具のプラスチック容器を古紙100%使用のパルプモールド化することで、枯渇資源を使用せずに再生資源を有効活用して、環境負荷の低減実現を推進しています。

従来のプラスチックカプセル
透明樹脂：GPPS樹脂　約17g
カラー樹脂：PP樹脂　約7g

古紙100%使用カプセル
雑がみとして資源回収が可能

環境配慮全般事例-No53

商品名　:「お弁当大人気！2種のたれつき肉だんご」	会社名　:日本たばこ産業（株）
＜該当事項＞ 再生可能資源化	＜事例説明＞ 従来のカップ商品は、プラスチックトレーにのせていましたが、「2種のたれつき肉だんご」では紙トレーを採用しました。 枯渇資源であるプラスチックの使用量を低減するとともに、廃棄時の減容化を実現しました。

プラスチックトレー

紙トレー

※プラスチック約10gを紙約6gに変更

環境配慮全般事例-No54

商品名　:「DBS (Disc Box Slider)」	会社名　:日本紙パック(株)
＜該当事項＞ 再生可能資源化	＜事例説明＞ CD、DVDなどのメディアのケースとして、枯渇資源である石油を原料とするプラスチックから、再生可能資源である紙へ変更した。

プラスチック　→　紙

環境負荷低減効果(対標準プラスチックケース)
・プラスチック→紙化100%　　・材料使用重量　58%減

環境配慮全般事例-No55

商品名　:「紙製コンパクト」	会社名　:日本紙パック(株)
＜該当事項＞ 再生可能資源化	＜事例説明＞ 販促用のサンプル化粧品容器で、従来はプラスチックであったものを紙に変更した。

プラスチック　→　紙化 100%

環境配慮全般事例-No56

商品名　:カートカン飲料 (「ポッカ コーヒー」「純茶」「キレートレモン」他)	会社名　:(株)ポッカコーポレーション
＜該当事項＞ 再生可能資源化	＜事例説明＞ カートカンは、アルミを一切使わず、主に紙素材でできているためリサイクルに向いていて、ゴミの減量に役立っています。当社のカートカン商品数は業界最多。 環境にやさしいカートカンを通じて、社会に貢献します。

環境配慮全般事例-No57

商品名　:「アクアソリタ®」	会社名　:味の素(株)
＜該当事項＞ 再生可能資源化	＜事例説明＞ ・金属缶ではなく森林間伐材を使用した紙容器を採用。 ・金属缶や瓶入り飲料と比較して容器重量が軽くなり、トラック　輸送時のCO_2発生量も削減可能。

環境配慮全般事例-No58

商品名　:「フラン」	会社名　:明治製菓(株)
＜該当事項＞ 森林認証紙	＜事例説明＞ フランの箱にPEFCの森林認証紙(フィンランド製)を使用した。

環境配慮全般事例-No59

商品名　:「ジルスチュアートブライトニング アイクリーム」他	会社名　:(株)コーセー
＜該当事項＞ ケナフ紙	＜事例説明＞ ケナフ紙(1年草のケナフを原料とする紙)を配合した紙を使用した1個箱。

環境配慮全般事例-No60

商品名　:「エルフェ・オーガニックシリーズ　5品」	会社名　:(株)伊勢半 推薦会員:日本化粧品工業連合会
＜該当事項＞ ケナフ紙	＜事例説明＞ 平成18年度の製品リニュ-アル時に、包材を見直して1個箱にケナフ紙を採用と致しました。 斤量も通常の1個箱に使用している物よりゲージダウンしている為、結果的に軽量化(リデュース)へも繋がっている。 ケナフは非木材で更にCO2を吸収する為地球温暖化の防止にも繋がり、環境配慮の観点から期待されている素材です。

環境配慮全般事例-No61

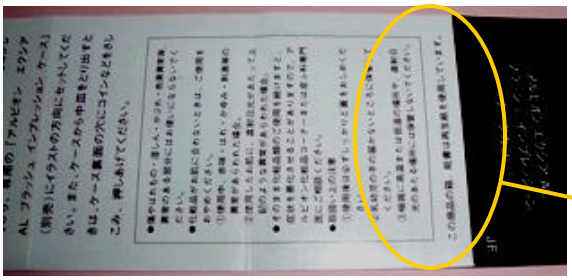
商品名　:「松茸昆布」	会社名　:合名会社 神宗 推薦会員:凸版印刷(株)
＜該当事項＞ 再生紙使用	＜事例説明＞ 牛乳パックや酒パック等の飲料パックの再生紙を内箱に採用した。

環境配慮全般事例-No62

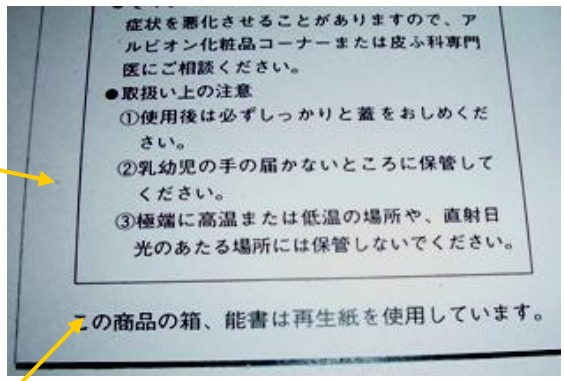
商品名　:「リサージローション」	会社名　:(株)カネボウ化粧品
＜該当事項＞ 再生紙使用	＜事例説明＞ 上六印刷開発のUボードの採用。 紙の1個箱を作るときに発生する端紙の不良品を集めて混ぜ、再度板紙にしたもの。牛乳パックも一定割合で混合。従来はリサイクルできなかった蒸着紙、アルミ蒸着紙も使用している。

環境配慮全般事例-No63

商品名　:「アルビオン商品全品」	会社名　:(株)アルビオン 推薦会員 :日本化粧品工業連合会
＜該当事項＞ 再生紙使用	＜事例説明＞ 1個箱、能書には総べて再生紙(100%再生紙ではない)を利用。



能書



再生紙使用の表示

環境配慮全般事例-No64

商品名　:「Myスマートレジ袋」	会社名　:日本百貨店協会
＜該当事項＞ レジ袋削減	＜事例説明＞ 日本百貨店協会では、業界統一のマイバック「Myスマートレジ袋」を製作・販売し、容器包装削減に向け、業界挙げて取り組むこととした。この取り組みにより、これまで実施してきた、①スマートラッピングによる「包装紙の削減」、②百貨店各社のマイバックによる「紙袋の削減」、それに加え、③百貨店業界統一のMyスマートレジ袋の製作で「レジ袋の削減」を図る。

日本百貨店協会「Ｍｙスマートレジ袋」

Myスマートレジ袋は、完全循環型リサイクル素材を使用し、石油から作られたものと全く同一品質で、重い荷物にも耐えられ繰り返し使用できる。
また、使用後には当協会で回収し、新しいポリエステル繊維にリサイクルされる。石油からポリエステル原料を作る場合と比べエネルギー消費量と二酸化炭素排出量ともに約80%を削減。
また、お客様が週1回このバックを使用することで、約40億枚のレジ袋を削減できる。

リサイクル事例-No65

商品名　:「テトラ・ブリック・アセプティック容器」	会社名　:日本テトラパック（株）
＜該当事項＞ 環境ラベル	＜事例説明＞ 自社製品であるアルミ付飲料用紙容器の環境に与える負荷を定量的データとして捉え、社会に容器のLCA情報を公開するため、（社）産業環境管理協会が運営するエコリーフ環境ラベルプログラムに参加。 生活者に身近な食品容器包装としてはテトラパック社が初めての公開。 2007年度現在では、12種の製品がこのプログラムにより情報公開している。

『エコリーフラベルとは』

エコリーフラベルとは、ISO（国際標準化機構）でタイプⅢに分類される環境ラベルです。エコプロダクツ普及促進に役立てる事を目的とし、（社）産業環境管理協会が認証母体となり実用化されています。このラベルは、製品が生み出されてから廃棄されるまでの一生の間に環境に与えるすべての影響をLCA手法により分析し、優劣判定を伴わない定量的データとして開示されるものです。

下記ページが、飲料用紙容器のエコリーフラベル登録済み製品一覧です。

http://www.jemai.or.jp/ecoleaf/prodbygrp_BD.cfm

対象となる容器の登録番号をクリックすると右写真のように情報が公開されています。

製　品　環　境　情　報
Product Environmental Aspects Declaration
ECO LEAF
No. BD-04-002
製品名：テトラ・ブリック・アセプティック　スリム
ロトグラビア印刷
用　途：常温流通可能型密閉紙容器
容　量：200ml
Tetra Pak
Tetra Brik® Aseptic 200ml Slim
ライフサイクルでの消費・排出
全ステージ合計
温暖化負荷（CO_2換算）
85.1 g (48.5 g)
酸性化負荷（SO_2換算）
0.17 g (0.16 g)
エネルギー消費量
0.81 MJ (0.71 MJ)
（　）内はリサイクル効果を含んだ環境負荷を表します。
各ステージの温暖化負荷 CO_2換算値[g]
20.0
17.8
-1.2
3.9
0.6
-5.4
12.8
【その他環境関連情報】
本製品の印刷、ラミネーションはISO14001認証取得工場にて行われています。
内容物を充填する機械もISO14001認証取得工場にて製作されています。
日本テトラパック株式会社本社もISO14001認証を取得しています。

3. アルミ付き飲料用紙パックのリサイクルへ向けて　（NPOとの連携）

アルミ付き飲料用紙パックは“紙製容器包装”ですが、アルミなどが構成要素に入る複合容器であるため、紙製容器包装の中ではリサイクルが遅れている対象です。
このアルミ付き飲料用紙パックのリサイクルについても推進を図っています。

項　目		紙製容器包装
リサイクル	自主回収率 集団回収率の向上	アルミ付き飲料用紙パックについて自主回収やNPO等の活動を応援する

市民団体との協働によるリサイクル推進組織の結成

会の名称：酒パックリサイクル促進協議会

会員企業：日本酒造組合中央会、酒造メーカー23社
印刷工業会液体カートン部会加盟紙パックメーカー他10社
（2008年9月末現在）

事務局：NPO法人　集めて使うリサイクル協会

発足経緯：1999年、印刷工業会と集めて使うリサイクル協会にてアルミプロジェクトを発足、アルミ付飲料用紙パックのリサイクルに係る調査・研究を開始した。
2002年、アルミプロジェクトのメンバーに有志の酒造メーカーを加え、酒パック等リサイクル問題研究会を発足。アルミ付酒パックを主体にリサイクルの調査・研究を開始した。
2007年、上記の調査・研究をベースに具体的な活動を行う協議会組織へと発展。

発足時期：2007年9月12日　第1回協議会を開催（大阪）

事業：(1)酒パックの市場回収・リサイクルのためのシステム開発
(2)酒パック回収率の向上に関する調査・研究
(3)酒パックリサイクルについての普及・啓発
(4)行政機関・関連業界・団体等への酒パックリサイクル促進のための要請および建議
(5)その他、本会の目的を達成するために必要な事業

活動事例：回収拠点の整備（小売酒販店を主体とした回収拠点「エコ酒屋」の拡大）

≪酒パック回収BOXとエコ酒屋登録店舗数≫

エコ酒屋登録店舗数

2008年8月25日現在　354店舗

エコ酒屋・・・酒パック等の回収拠点
集めて使うリサイクル協会に登録

■ 総務委員会　編集委員名簿

	会社・団体名	所属部署	氏　名
委員長	[(社)日本印刷産業連合会] 凸版印刷 (株)	パッケージ事業本部 マーケティング本部	横尾　耕一
副委員長	(財) 家電製品協会	環境部	瀬山　康昭
委員	花王 (株)	環境安全推進本部	山本　裕三
	日本角底製袋工業組合		石坂　喜一郎
	日本紙パック (株)	CSR・環境部担当	山科　直利
	山崎製パン (株)	総務本部 総務部	森本　廣
	[酒類紙製容器包装リサイクル連絡会] 日本酒造組合中央会		木内　真二
	明治製菓 (株)	F&H 購買部	安田　篤史
	(株) バンダイ	プロダクト保証部	金子　健児
	日本たばこ産業 (株)	CSR推進部 地球環境室	圓成寺　法水
	(株) ヤクルト本社	環境対策室	山中　正和
事務局	紙製容器包装リサイクル推進協議会		石坂　隆 藤井　均 山縣　けい子

私たち会員は
循環型社会形成のために努力しています。

会員名簿

財団法人　家電製品協会
財団法人　食品産業センター
社団法人　全国清涼飲料工業会
社団法人　日本アパレル産業協会
社団法人　日本印刷産業連合会
社団法人　日本即席食品工業協会
社団法人　日本乳業協会
社団法人　日本パン工業会
社団法人　日本冷凍食品協会
酒類紙製容器包装リサイクル連絡会
製粉協会
全日本菓子協会
全日本カレー工業協同組合
日本角底製袋工業組合
日本化粧品工業連合会
日本醤油協会
日本製紙連合会
日本製薬団体連合会
日本石鹸洗剤工業会
日本百貨店協会
社団法人
全国はっ酵乳乳酸菌飲料協会

朝日印刷　株式会社
味の素　株式会社
江崎グリコ　株式会社
王子製紙　株式会社
大塚製薬　株式会社
花王　株式会社
株式会社　カネボウ化粧品
株式会社　コーセー
株式会社　資生堂
株式会社　日本デキシー
株式会社　バンダイ
株式会社　不二家
株式会社　ブルボン
株式会社　ポッカコーポレーション
株式会社　ヤクルト本社
株式会社　ロッテ
カルビー　株式会社
カルピス　株式会社
キユーピー　株式会社
共同印刷　株式会社
グリコ乳業　株式会社
笹徳印刷　株式会社
佐藤製薬　株式会社

第一三共　株式会社
大王製紙　株式会社
古林紙工　株式会社
プロクター・アンド・ギャンブル
・ジャパン　株式会社
株式会社　ポーラ
大日本印刷　株式会社
武田薬品工業　株式会社
東罐興業　株式会社
凸版印刷　株式会社
日清製粉　株式会社
日本紙パック　株式会社
日本たばこ産業　株式会社
日本テトラパック　株式会社
北越パッケージ　株式会社
三井物産　株式会社
明治製菓　株式会社
明治乳業　株式会社
森永製菓　株式会社
森永乳業　株式会社
山崎製パン　株式会社
よつ葉乳業　株式会社
ライオン　株式会社
レンゴー　株式会社

特別会員

財団法人　古紙再生促進センター

平成20年12月現在

紙製容器包装　3R改善事例集　第2版

平成20年12月発行

紙製容器包装リサイクル推進協議会
〒105－0003
東京都港区西新橋1-1-21（日本酒造会館）
（電話）03－3501－6191
（FAX）03－3501－0203
（URL）http://www.kami-suisinkyo.org/